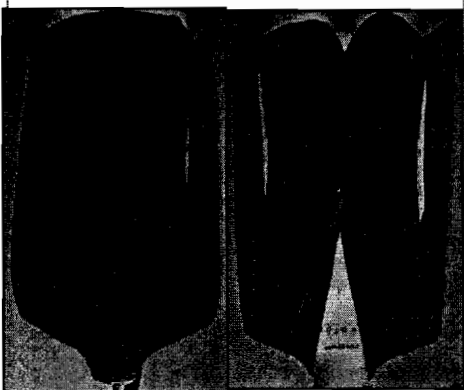


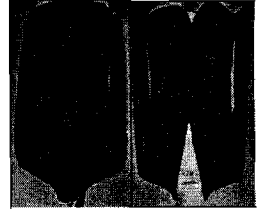
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： G15-238B		款式說明：男裝上衣		制表人：阿草		日期：2015/08/04		文件編號：	
对条		订单：7568 件						照片	
參考雷同款式：									
生產車縫時間：3971		特車組時間：422		總時間：4393					
生產出數：7.25		特車組出數：68.2		IE 總出數：6.56					

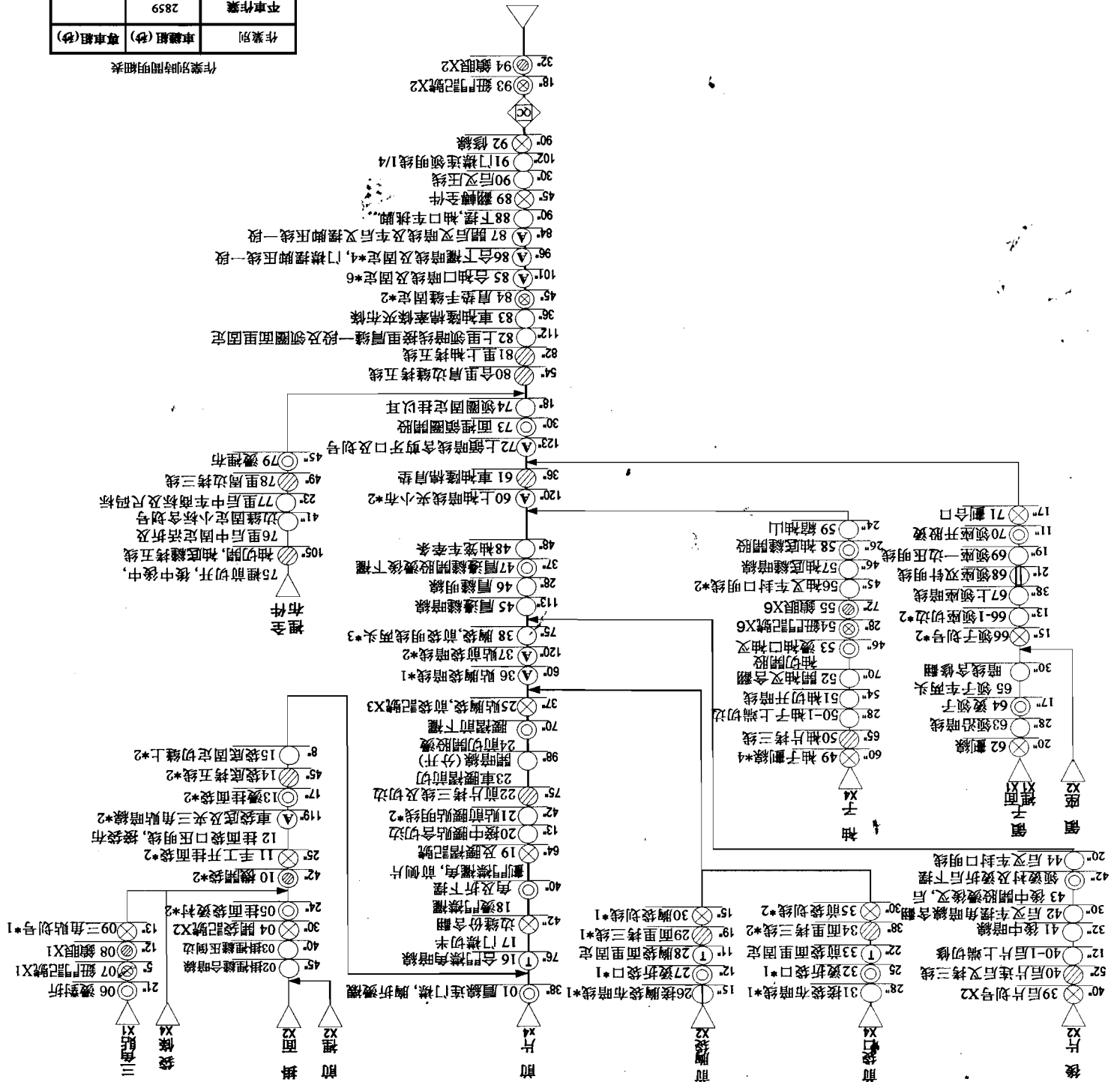
PPIC 主管：

158/04



作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)
平車作業	2859	
人字車作業	0	
特種車作業	90	326
手縫作業	496	
手工作業	526	96
合計工時(秒)	3971	422
出數(件)	7.25	68.2
總出數	4393	6.56

作業別時間明細表



7.25

[illegible]

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 2.12

· VN IE OUTPUT: 2.25

2.25

STYLE M 915-238B 对条

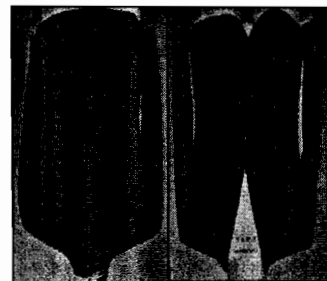
DATE: 4/8/2015

工段號碼	工段名稱	工段名稱 Tên công đoạn	等級	台機記号	使用機器	時間	金額	日產量
B01	前接接布暗线*2	Can lót túi*2	B		平车	28	246.4	1029
B02	接折接口*2	Là gấp miếng túi	B		手縫	25	220.0	1152
B03	前口袋面里固定	Ghim túi chính lót máy chêm	B		专车	22	193.6	1309
B04	前口袋拷三线*2	VS 3 chỉ túi TT*2	B		拷克	38	334.4	758
B05	前口袋划线*2	SD túi TT*2	C		手工	30	249.0	960
C01	挂面划号*2	SD đáp nếp*2	C		手工	30	249.0	960
C02	挂面切修*2	Chém đáp nếp*2	C		平车	23	190.9	1252
C03	挂面接前里暗线	Can chập đáp nếp vào lót TT	B		平车	45	396.0	640
C04	挂面压倒边明线	Mí tăng cường đáp nếp	B		平车	40	352.0	720
C05	三角贴烫折*1	Là gấp đáp tam giác*1	B		手縫	21	184.2	1371
C06	三角贴开领眼记号*1	SD bô khuy đáp tam giác*1	C		手工专车	5	41.3	5760
C07	三角贴开领眼及打结*1	Bô khuy tam giác, di bô*1	B		专车	12	105.2	2400
C08	三角贴划号*1	SD đáp tam giác*1	C		手工	3	24.8	9600
C09	挂面划号*2	SD bô túi đáp nếp*2	C		手工	30	247.8	960
C10	挂面接烫衬条*2	Là méch túi đáp nếp*2	B		手縫	24	210.5	1200
C11	挂面机开烫*2	Bô túi bằng máy đáp nếp*2	B		专车	42	368.3	686
C12	手工剪三角*2	Bô túi bằng tay đáp nếp*2	C		手工	25	206.5	1152
C13	挂面接固定两头*2	Chấn túi 2 đầu	A		平车	38	353.4	758
C14	烫挂面烫*2	Là miếng túi*2	B		手縫	17	149.1	1694
C15	挂面接口压明线,接烫布夹三	Can lót túi, ghim dập tam giác*1, ghim lót 1 đoạn, mí miếng túi xung	A		平车	119	1,106.7	242
C16	烫底拷五线*2	VS 5 chỉ trơn túi*2	B		拷克	45	394.7	640
C17	烫底固定边缝上*2	Ghim đáy túi dập nếp vào sườn*2	B		平车	8	70.4	3600
D01	后片划号	SD TS *2	C		手工	40	332.0	720
D02	后片,袖片上段切边	Chém TS trên, tay	C		平车	42	348.6	686
D03	后片拷三线	VS 3 chỉ TS+ sườn (chém)	B		拷克	52	457.6	554
D04	后中暗线	Can chập giữa sau	B		平车	32	281.6	900
D05	车边叉三角及修翻	Chấn sê sau + lộn	B		平车	30	264.0	960
D06	烫后中及烫后叉及后下摆	Là rê giữa sau + sê sau + gấu TS, là méch	B		手縫	42	369.6	686
D07	后叉车封口明线	Chấn diều sê sau	B		平车	20	176.0	1440
E01	领子划号*4	SD tay*4	C		手工	60	498.0	480
E02	袖口拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4+ chêm tay trên	B		拷克	65	572.0	443
E03	袖口开暗线	Can chập sườn tay + chên sê	B		平车	54	475.2	533
E04	开外袖叉修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B		平车	30	264.0	960
E05	袖口开股烫及袖口及袖叉	Là rê sườn tay + gấu tay + sê tay	B		手縫	46	404.8	626
E06	钮门记号*6	SD bô khuy tay*3*2	C		手工专车	28	232.4	1029
E07	领眼*6固定袖叉,领眼打结	Đánh khuy*3*2, di bô*3*2	B		专车	72	633.6	400
E08	袖叉车封口*2	Chấn diều sê tay*2	B		平车	45	396.0	640
E09	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	46	404.8	626
E10	袖底缝开股烫	Là rê quay tròn tay	B		手縫	26	228.8	1108
E11	缩袖山	May dùm tay	B		平车	24	211.2	1200
F01	领子划线	SD cổ	C		手工	20	166.0	1440
F02	领沿暗线	Can chập sống cổ	B		平车	28	246.4	1029
F03	烫领子	Là sống cổ	B		手縫	17	149.6	1694
F04	车两头修翻	Chấn cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	30	264.0	960
F05	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	15	124.5	1920
F06	领座切边缝*2	Chém chân cổ*2	B		平车	13	114.4	2215
F07	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A		平车	38	353.4	758

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE N° G15-238B 对条 DATE: 4/8/2015
VN IE OUTPUT: 2.12
TAIPEI IE OUTPUT: 7.25
日產量 7.25

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 合縫記号	使用机器 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F08	領座一边压明线1/16	B		平车	19	167.2	1516
F09	領座一边双针明线	B		双针	21	184.8	1371
F10	領座开股烫*1	B		手燙	11	96.8	2618
F11	領口划号	B		手工	17	149.6	1694
	里布						
	Lót						
G01	里后中拷五线	B		拷克	17	149.6	1694
G02	里后中固定活折及固定边縫	B		平车	41	360.8	702
G03	里后中车商标及码标	B		专车	23	202.4	1252
G04	里后中拷五线	B		拷克	38	334.4	758
G05	里袖切开袖底拷五线	B		拷克	40	352.0	720
G06	全件里布拷三线	B		拷克	49	431.2	588
G07	烫里布	B		手燙	40	352.0	720
	TOTAL					38,798	6,56



製表人: 阿草

作业別 Công đoạn	平车作业 máy	人字车 May zigzag	挑脚车作 業	手燙作业 Là	手工作业 Cd tay	合記工吋(秒) Tồng thời	出數(件)XS LCN	总合計吋(秒) Tồng công	ISCN
车縫(秒) Chuyền môn	2859	0	90	496	526	3971	7.25	4393	68.2
总出數: Tồng					96	422			6.56

293